

**PRIORITY DOCUMENT**  
SUBMITTED OR TRANSMITTED IN  
COMPLIANCE WITH  
RULE 17.1(a) OR (b)

EP 00/6614



EPO - Munich  
20

21. Aug. 2000

#2

REC'D 11 APR 2001

WIPO

PCT

**Prioritätsbescheinigung über die Einreichung  
einer Patentanmeldung**

4

**Aktenzeichen:** 199 32 417.4

**Anmeldetag:** 15. Juli 1999

**Anmelder/Inhaber:** Hoechst Trespaphan GmbH, Neunkirchen/DE

**Bezeichnung:** Papierähnliche Kunststoffolie

**IPC:** C 08 J, C 08 L, B 29 C

Die angehefteten Stücke sind eine richtige und genaue Wiedergabe der ursprünglichen Unterlagen dieser Patentanmeldung.

München, den 31. Juli 2000  
Deutsches Patent- und Markenamt  
Der Präsident  
Im Auftrag

Wellmann

## Papierähnliche Kunststoffolie

Die vorliegende Erfindung betrifft synthetisches Papier aus einer coextrudierten, biaxial orientierten Kunststoffolie mit verbesserter Einreißbarkeit und kontrollierbarer Weiterreißbarkeit. Die Erfindung betrifft ferner ein Verfahren zur Herstellung des synthetischen Papiers.

Der Erfolg biaxial orientierter Kunststoffolien, insbesondere von Folien aus thermoplastischen Polymeren und speziell der biaxial orientierten Polypropylenfolien beruht im wesentlichen auf ihren hervorragenden mechanischen Festigkeitseigenschaften in Verbindung mit einem vergleichsweise geringen Gewicht, guten Sperreigenschaften und einer guten Verschweißbarkeit. Die Polyolefinfolie schützt das Packgut gegen schnelles Austrocknen bzw. gegen Verlust von Aromen bei sehr geringem Materialeinsatz.

Dem Bedürfnis des Verbrauchers nach einer hygienischen, optisch ansprechenden, fest verschlossenen und widerstandsfähigen Verpackung steht der Wunsch eines leichten und kontrollierbaren Öffnens entgegen. Letzteres wird von Verbrauchern bei den Verpackungen aus Polyolefinfolien zunehmend bemängelt und als Nachteil gegenüber Verpackungen aus Papier angesehen.

Uniaxial orientierte Folien, wie z.B. Bändchenware zeigen in Orientierungsrichtung eine ausgeprägt niedrige Einreißfestigkeit bzw. hohe Spleißneigung und lassen sich daher in diese Richtung problemlos kontrolliert ein- und weiterreißen. Uniaxial orientierte Folien sind jedoch für viele Gebiete nicht einsetzbar, unter anderem auf Grund mangelhafter mechanischer Festigkeiten in Querrichtung. Der Prozeß der biaxialen Orientierung erzeugt einerseits die wünschenswerten hohe Festigkeiten (Moduli) in beiden Dimensionen; auf der

M 19.08.00

1999/N004

Hoechst Tresaphan GmbH

15.07.1999

- 2 -

anderen Seite werden dadurch aber auch prozeßbedingt die Vorzugsrichtungen partiell egalisiert. Dies hat zur Folge, daß zum Öffnen einer Folienverpackung (z.B. Keksbeutel) zunächst eine hohe Kraft überwunden werden muß, um die Folie einzureißen. Ist die Folie jedoch einmal verletzt bzw.  
5 angerissen, so pflanzt sich ein Riß schon bei Anwendung sehr niedriger Zugkräfte unkontrollierbar fort. Diese mangelhaften Gebrauchseigenschaften einer zu hohen Einreißfestigkeit und eines unkontrollierbaren Weiterreißverhaltens vermindern - trotz der eingangs erwähnten Vorteile - die Akzeptanz von Folienverpackungen als Papierersatz am Endverbrauchermarkt.

Ein Lösungsversuch dieses Problems setzt bei der Siegelnaht der Folienverpackungen an. So beschreibt beispielsweise die EP 95/P003 eine Folie, welche anstelle einer Siegelschicht eine peelbare Schicht und zusätzlich einen speziellen Schichtaufbau aufweist. Dadurch wird es möglich, die  
15 Folienverpackung kontrolliert dort wieder zu öffnen, wo sie ursprünglich verschlossen wurde, nämlich in der Naht. Durch diese vorgesehene Sollbruchstelle soll verhindert werden, daß sich Risse beim Öffnen unkontrolliert in der Folie fortsetzen.

Eine weitere Lösung, die vorgeschlagen wurde, ist ein mehrschichtiger Schichtaufbau mit einer Sollbruchstelle, d.h. mit einer Schicht, die eine besonders geringe mechanischen Festigkeit aufweist. Beim Öffnen reißt die Folie in dieser Sollbruchstelle ein. Der Riß pflanzt sich nur in der schwachen Schicht fort. Dieses Prinzip wird sowohl bei coextrudierten Folien als auch bei  
25 mehrschichtigen Laminaten realisiert.

Eine weitere bekannte mögliche Lösung ist der nachträglichen Einbau einer mechanischen Sollbruchstelle in Form einer Perforation oder Einkerbung.

30 In manchen Fällen bedient man sich eines Aufreißbandes (meist Polyester),

um ein kontrolliertes Öffnen der Verpackung zu ermöglichen. Diese Lösung ist sehr teuer und hat sich deshalb im Markt nicht durchgesetzt.

Die Aufgabe der vorliegenden Erfindung bestand nun darin, ein synthetisches  
5 Papier zur Verfügung zu stellen, das die Vorteile einer biaxial orientierten Kunststoffolie mit papierähnlichem Einreiß- und Weiterreißverhalten verbindet. Keine zusätzlichen Maßnahmen wie Aufreißband oder Einkerbung oder komplizierter Schichtaufbau soll nötig sein.

10 Die der Erfindung zugrundeliegende Aufgabe wird gelöst durch eine biaxial orientierte Polymerfolie mit mindestens einer Schicht, wobei diese Schicht eine faserhaltige Schicht ist, die aus einem thermoplastischen Polymer aufgebaut ist und Naturfasern, Polymerfasern oder Mineralfasern enthält.

15 Ausgenommen sind mineralische Fasern aus Asbest oder Glasfasern, insbesondere Langglasfasern. Erstere verbieten sich wegen ihres Gefährdungspotentials (Cancerogenität, Lungengängigkeit) für Mitarbeiter von Folienherstellern und Verarbeitern, letztere sind wegen ihrer hohen Abrasivität und der damit verbundenen Abnutzung von Maschinenteilen nachteilig.

Die papierähnliche Folie kann je nach vorgesehenem Verwendungszweck als transluzente bis transparente oder als opake Folie ausgeführt werden. "Opake Folie" bedeutet im Sinne der vorliegenden Erfindung eine undurchsichtige Folie, deren Lichtdurchlässigkeit (ASTM-D 1003-77) höchstens 70 %,   
25 vorzugsweise höchstens 50 %, beträgt.

Mindestens eine Schicht der erfindungsgemäßen Folien enthält mineralische Fasern wie Wollastonit oder Polymer- oder Naturfasern. Diese faserhaltige Schicht der Folie, welche zum papierähnlichen Reißverhalten beiträgt ist aus  
30 thermoplastischen Polymeren aufgebaut.

M 19.09.00

1999/N004

Hoechst Tresaphan GmbH

15.07.1999

- 4 -

Mögliche thermoplastische Polymere für die Polymermatrix der faserhaltigen Schicht sind Polyimide, Polyamide, Polyester, PVC oder Polyolefine aus olefinischen Monomeren mit 2 bis 8 C-Atomen. Besonders geeignet sind

5 Polyamide und Polyolefine, worunter Propylenpolymere, Ethylenpolymere, Butylenpolymere, Cycloolefinpolymere oder Mischpolymerisate aus Propylen-, Ethylen-, Butylen- Einheiten oder Cycloolefinen bevorzugt sind. Im allgemeinen enthält die faserhaltige Schicht mindestens 50 Gew.-%, vorzugsweise 70 bis 99 Gew.-%, insbesondere 90 bis 98 Gew.-%, des thermoplastischen Polymers,

10 jeweils bezogen auf das Gewicht der Schicht.

Als Polyolefine sind Propylenpolymere bevorzugt. Diese Propylenpolymeren enthalten 90 bis 100 Gew.-%, vorzugsweise 95 bis 100 Gew.-%, insbesondere 98 bis 100 Gew.-%, Propylen und besitzt einen Schmelzpunkt von 120 °C oder

15 höher, vorzugsweise 130 bis 170°C, und im allgemeinen einen Schmelzflußindex von 0,5 g/10 min bis 15 g/10 min, vorzugsweise 2 g/10 min bis 10 g/10 min, bei 230 °C und einer Kraft von 21,6 N (DIN 53 735). Isotaktisches Propylenhomopolymer mit einem ataktischen Anteil von 15 Gew.-% und weniger, Copolymere von Ethylen und Propylen mit einem Ethylengehalt von

20 10 Gew.-% oder weniger, Copolymere von Propylen mit C<sub>4</sub>-C<sub>8</sub>-Olefinen mit einem Olefingehalt von 10 Gew.-% oder weniger, Terpolymere von Propylen, Ethylen und Butylen mit einem Ethylengehalt von 10 Gew.-% oder weniger und mit einem Butylengehalt von 15 Gew.-% oder weniger stellen bevorzugte Propylenpolymere für die Kernschicht dar, wobei isotaktisches

25 Propylenhomopolymer besonders bevorzugt ist. Die angegebenen Gewichtsprozentage beziehen sich auf das jeweilige Polymere.

Des weiteren ist eine Mischung aus den genannten Propylenhomo- und/oder -copolymeren und/oder -terpolymeren und anderen Polyolefinen, insbesondere

30 aus Monomeren mit 2 bis 6 C-Atomen, geeignet, wobei die Mischung

14 1908.00

1999/N004

Hoechst Trespaphan GmbH

15.07.1999

- 5 -

mindestens 50 Gew.-%, insbesondere mindestens 75 Gew.-%, Propylenpolymerisat enthält. Geeignete andere Polyolefine in der Polymermischung sind Polyethylene, insbesondere HDPE, LDPE, VLDPE und LLDPE, wobei der Anteil dieser Polyolefine jeweils 15 Gew.-%, bezogen auf die  
5 Polymermischung, nicht übersteigt.

Die faserhaltige Schicht der Folie enthält neben dem thermoplastischen Polymer Fasern in einer Menge von maximal 50 Gew.-%, vorzugsweise 0,5 bis 10 Gew.-%, insbesondere 1 bis 5 Gew.-%, bezogen auf das Gewicht der faserhaltigen Schicht.  
10

Grundsätzlich kommen verschiedene Materialien für die Fasern in Frage. Geeignet sind Fasern aus thermoplastischen Polymeren, aus vernetzten thermoplastischen Polymeren, amorphe Polymere, semikristalline Polymere, stabilisierte Naturfasern, kristalline Mineralfasern.  
15

Fasern aus thermoplastischen Polymeren wie Polyolefine, Polyethylene, Polypropylene, Cycloyolefinpolymere, Mischpolymerisate, Polyester, Polyamide, Polyimide, Polyaramide sind geeignet. Ebenso sind Fasern aus vernetzten thermoplastischen Polymeren, strahlenvernetzte oder chemisch vernetzte thermoplastische Polymere mit entsprechend reaktiven Gruppen verwendbar. Auch stabilisierte Naturfasern wie Baumwollfasern oder Cellulosefasern oder kristalline Mineralfasern, wie beispielsweise Wollastonit bzw. Calciumsilikate, z.B. Tremin 939 der Fa. Quarzwerke GmbH/Frechen BRD  
25 und andere Mineralien mit entsprechender Morphologie können eingesetzt werden. Im Sinne der vorliegenden Erfindung umfaßt der Begriff „Mineralfaser“ keine Glasfasern. Im Rahmen der Untersuchungen zur vorliegenden Erfindung wurde gefunden, daß Glasfasern für biaxial orientierte Folien ungeeignet sind. Unter anderem treten bei der Verwendung von mit Glasfasern gefüllten  
30 thermoplastische Polymere schwere Schäden an Düsen und Walzen der boPP-

11.19.08.00

1999/N004

Hoechst Trespaphan GmbH

15.07.1999

- 6 -

Anlage auf.

Die Faserdimensionen, insbesondere Längen und Durchmesser richten sich nach dem konkreten Anwendungsgebiet der Folie sowie auch nach der Foliendicke. Zweckmäßigerweise liegen die Medianwerte von Faserdurchmesser im Bereich 1.5 bis 50µm, vorzugsweise 3 bis 20µm und die Faserlänge im Bereich von 10 bis 250 µm, vorzugsweise 20 bis 50 µm und das Faser L/D -Verhältnis im Bereich 5 bis 50, vorzugsweise 10 bis 30.

In einer weiteren Ausführungsform können die Fasern mit einer geeigneten Beschichtung versehen werden. Insbesondere sind Beschichtungen bevorzugt, die die Rheologie und die Verträglichkeit der Fasern mit der Polymermatrix verbessern. Die Beschichtung kann gegebenenfalls Stabilisator enthalten, insbesondere bei Polymerfasern. Bevorzugt sind organische Coatings zur Steuerung der Verträglichkeit mit der Polymermatrix.

Unter den Fasern aus thermoplastischen Polymeren sind für besondere Ausführungsformen mattierte Fasern bevorzugt. Diese enthalten zur Minderung des natürlichen Glanzes der Polymerfasern Mattierungsmittel, vorzugsweise Titandioxid, welches bei der Faserherstellung der Spinnmasse zugesetzt wird. Auf diese Weise erhält man mit TiO<sub>2</sub> pigmentierte Fasern, deren Einsatz in der faserhaltigen Schicht der erfindungsgemäßen Folie besonders bevorzugt ist. Diese Ausführungsformen zeichnen sich durch einen erhöhten Weißgrad und eine besonders papierähnliche Optik aus.

25

Die Fasern müssen gegenüber dem Verarbeitungsprozeß, d.h. bei der Extrusion und der nachfolgenden Orientierung weitgehend stabil sein. Insbesondere muß die Faserstruktur bei der Herstellung der Folie im wesentlichen erhalten bleiben. Hierfür sollte das Material, insbesondere bei Fasern aus thermoplastischen Polymeren, einen ausreichend hohen Schmelz-

30

bzw. Erweichungspunkt haben, so daß die Faser bei der Verarbeitungstemperatur des jeweiligen Matrixpolymeren ihre Form behält bzw. nicht aufschmilzt.

5 Überraschenderweise bewirken die Fasern in der biaxial orientierten Folie eine Veränderung des Reißverhaltens. Das Reißverhalten der Folie wird dem Reißverhalten von Papier wesentlich ähnlicher. Dieser Effekt überrascht insbesondere vor dem Hintergrund des Fachwissens über faserverstärkte Kunststoffe. Es ist bekannt im Bereich des Spritzgußes Extrudate aus thermoplastischen Kunststoffen mit Fasern zu versetzen, um die sogenannten faserverstärkten Kunststoffe herzustellen. Hierbei werden die mechanischen Eigenschaften der Extrudate verbessert, wodurch die Teile vor allem dort eingesetzt werden können, wo besonders hohe mechanische Belastungen auftreten. Bei Übertragung dieser Kenntnisse auf die biaxial orientierte Folie war eine Erhöhung der mechanischen Festigkeit zu erwarten. Eine derartige Verfestigung oder Versteifung der Folie wurde jedoch nicht festgestellt. Im Gegensatz hierzu wurde eine leichtere Einreißbarkeit beobachtet, d.h. eine geringere mechanischen Festigkeit festgestellt.

20 Dieser Effekt ist besonders ausgeprägt, wenn die Fasern in einer Zwischenschicht oder in der Basisschicht der Folie eingesetzt werden. Fasern in einer dünnen Deckschicht aus siegelbaren Polymeren sind weniger vorteilhaft. Zum einen wird die Einreißkraft nur unwesentlich reduziert. Zum anderen können die Fasern als Additive der Deckschichten die Siegeleigenschaften sowie die Bedruckbarkeit der Folie negativ beeinflussen.

Zusätzlich wurde überraschenderweise festgestellt, daß die Textur der Folienoberflächen und – damit verknüpft – das optische Erscheinungsbild sowie Haptik der Folie papierähnlicher wird. Das papierähnliche Eigenschaftsbild zeigt sich auch in dem Klangeindruck, der beim Einreißen



M 19.08.00

1999/N004

Hoechst Trespaphan GmbH

15.07.1999

- 8 -

entsteht. Darüber hinaus zeigen besondere Ausführungsformen eine erhöhten Wasserdampfdurchlässigkeit (Atmungsaktivität).

5 Gegebenenfalls kann die faserhaltige Schicht zusätzlich Pigmente und/oder vakuoleninizierende Teilchen in jeweils üblichen Mengen enthalten.

10 Pigmente sind im Sinne der vorliegenden Erfindung unverträgliche Teilchen, die im wesentlichen nicht zur Vakuolenbildung beim Verstrecken der Folie führen und im allgemeinen einen mittleren Teilchendurchmesser im Bereich von 0,01 bis maximal 1  $\mu\text{m}$ , vorzugsweise 0,01 bis 0,7  $\mu\text{m}$ , insbesondere 0,01 bis 0,4  $\mu\text{m}$  haben. Die Schicht enthält Pigmente im allgemeinen in einer Menge von 1 bis 15 Gew.-%, vorzugsweise von 2 bis 10 Gew.-%, jeweils bezogen auf das Gewicht der Schicht.

15 Übliche Pigmente sind Materialien wie z. B. Aluminiumoxid, Aluminiumsulfat, Bariumsulfat, Calciumcarbonat, Magnesiumcarbonat, Silicate wie Aluminiumsilicat (Kaolinton) und Magnesiumsilicat (Talkum), Siliciumdioxid und Titandioxid, worunter Weißpigmente wie Calciumcarbonat, Siliciumdioxid, Titandioxid und Bariumsulfat bevorzugt eingesetzt werden.

20 Gegebenenfalls kann die Schicht zusätzlich vakuoleninizierende Füllstoffe enthalten, im allgemeinen in einer Menge von 1 -15 Gew.-%, vorzugsweise 2-10 Gew.-%, insbesondere 1-5 Gew.-%.

25 Im Sinne der vorliegenden Erfindung sind "vakuoleninizierende Füllstoffe" feste Teilchen, die mit der Polymermatrix unverträglich sind und beim Verstrecken der Folien zur Bildung von vakuolenartigen Hohlräumen führen, wobei Größe, Art und Anzahl der Vakuolen von der Größe der festen Teilchen und den Streckbedingungen wie Streckverhältnis und Strecktemperatur abhängig sind.

30 Die Vakuolen reduzieren die Dichte geben den Folien ein charakteristisches

perlmutterartiges, opakes Aussehen, welches durch Lichtstreuung an den Grenzflächen "Vakuole/Polymermatrix" entsteht. In der Regel haben die vakuoleninizierenden Füllstoffe eine Mindestgröße von 1 µm. Im allgemeinen beträgt der mittlere Teilchendurchmesser der Teilchen 1 bis 6 µm, vorzugsweise 1,5 bis µm.

Die faserhaltige Schicht der erfindungsgemäßen Folie kann die einzige Schicht einer einschichtigen Ausführungsform der papierähnlichen Kunststoffolie sein. Die faserhaltige Schicht kann auch die Basisschicht einer mehrschichtigen Ausführungsform der Folie bilden. Vorzugsweise ist die faserhaltige Schicht eine Zwischenschicht, die auf der Basisschicht aufgebracht ist. Entsprechend weisen mehrschichtige Ausführungsformen der papierähnlichen Folie neben der faserhaltigen Schicht zusätzlich eine Basisschicht, oder eine Zwischenschicht oder eine Deckschicht auf.

15

Diese zusätzlichen Schichten, welche im allgemeinen faserfrei sind, sind im allgemeinen aus thermoplastischen Polymeren aufgebaut. Sie enthalten mindestens 70 Gew.-%, vorzugsweise 75 bis 100 Gew.-%, insbesondere 90 bis 98 Gew.-%, eines thermoplastischen Polymers. Als thermoplastische Polymere für diese zusätzlichen Schichten sind grundsätzlich die gleichen Polymeren geeignet wie sie vorstehend für die faserhaltige Schicht beschrieben sind.

20

Für die Deckschichten sind  
Copolymer von  
Ethylen und Propylen oder  
Ethylen und Butylen oder  
Propylen und Butylen oder  
Ethylen und einem anderen Olefin mit 5 bis 10 Kohlenstoffatomen oder  
Propylen und einem anderen Olefin mit 5 bis 10 Kohlenstoffatomen oder  
ein Terpolymer von

30

11.19.09.00

1999/N004

Hoechst-Trespaphan GmbH

15.07.1999

- 10 -

Ethylen und Propylen und Butylen oder  
Ethylen und Propylen und einem anderen Olefin mit 5 bis 10  
Kohlenstoffatomen oder  
eine Mischungen oder Blends aus zwei oder mehreren der genannten Homo-,  
5 Co- und Terpolymeren geeignet.

Hierunter sind  
statistische Ethylen-Propylen-Copolymere mit  
einem Ethylengehalt von 2 bis 10 Gew.-%, bevorzugt 5 bis 8 Gew.-%, oder  
10 statistische Propylen-Butylen-1-Copolymere mit  
einem Butylengehalt von 4 bis 25 Gew.-%, bevorzugt 10 bis 20 Gew.-%,  
jeweils bezogen auf das Gesamtgewicht des Copolymeren, oder  
statistische Ethylen-Propylen-Butylen-1-Terpolymere mit  
einem Ethylengehalt von 1 bis 10 Gew.-%, bevorzugt 2 bis 6 Gew.-%, und  
15 einem Butylen-1-Gehalt von 3 bis 20 Gew.-%, bevorzugt 8 bis 10 Gew.-%,  
jeweils bezogen auf das Gesamtgewicht des Terpolymeren, oder  
ein Blend aus einem Ethylen-Propylen-Butylen-1-Terpolymeren und einem  
Propylen-Butylen-1-Copolymeren  
mit einem Ethylengehalt von 0,1 bis 7 Gew.-%  
20 und einem Propylengehalt von 50 bis 90 Gew.-%  
und einem Butylen-1-Gehalt von 10 bis 40 Gew.-%,  
jeweils bezogen auf das Gesamtgewicht des Polymerblends,  
besonders bevorzugt.

25 Die vorstehend beschriebenen Co- oder Terpolymeren weisen im allgemeinen  
einen Schmelzflußindex von 1,5 bis 30 g/10 min, vorzugsweise von 3 bis  
15 g/10 min, auf. Der Schmelzpunkt liegt im Bereich von 120 bis 140 °C. Das  
vorstehend beschriebene Blend aus Co- und Terpolymeren hat einen Schmelz-  
flußindex von 5 bis 9 g/10 min und einen Schmelzpunkt von 120 bis 150 °C.  
30 Alle vorstehend angegebenen Schmelzflußindices werden bei 230 °C und einer

Kraft von 21,6 N (DIN 53 735) gemessen. Schichten aus Co- und/oder Terpolymeren bilden vorzugsweise die Deckschichten von siegelfähigen Ausführungsformen der Folie.

- 5 Die Gesamtdicke der Folie kann innerhalb weiter Grenzen variieren und richtet sich nach dem beabsichtigten Verwendungszweck. Die bevorzugten Ausführungsformen der erfindungsgemäßen papierähnlichen Folie haben Gesamtdicken von 5 bis 250µm, wobei 10 bis 100µm, insbesondere 20 bis 60µm, bevorzugt sind.

Die Dicke der faserhaltigen Schicht wird unabhängig von anderen Schichten gewählt und liegt bevorzugt im Bereich von 1 bis 250 µm, insbesondere 3 bis 50 µm.

- 15 Die scheinbare Dichte der Folie liegt im Bereich von 0,3 bis 1,5 g/cm<sup>3</sup> (Meßmethode nach DIN)

Die Basisschicht ist im Sinne der vorliegenden Erfindung diejenige Schicht, welche mehr als 50 % der Gesamtdicke der Folie ausmacht. Ihre Dicke ergibt sich aus der Differenz von Gesamtdicke und der Dicke der aufgetragenen Deck- und Zwischenschicht/en und kann daher analog der Gesamtdicke innerhalb weiter Grenzen variieren. Deckschichten bilden die äußerste Schicht der Folie.

- 25 Um bestimmte Eigenschaften der erfindungsgemäßen Polypropylenfolie noch weiter zu verbessern, können sowohl die Basisschicht als auch die Zwischenschicht/en und die Deckschicht/en Zusätze in einer jeweils wirksamen Menge enthalten, vorzugsweise Kohlenwasserstoffharz und/oder Antistatika und/oder Antiblockmittel und/oder Gleitmittel und/oder Stabilisatoren und/oder
- 30 Neutralisationsmittel, die mit den Polymeren der Kernschicht und der

11 19 08 00

1999/N004

Hoechst Trespaphan GmbH

15.07.1999

- 12 -

Deckschicht/en verträglich sind, mit Ausnahme der in der Regel unverträglichen Antiblockmittel.

5 Die Erfindung betrifft weiterhin ein Verfahren zur Herstellung der erfindungsgemäßen Mehrschichtfolie nach dem an sich bekannten Extrusionsverfahren. Die Bedingungen während des Herstellprozesses richten sich nach der jeweiligen Polymermatrix, welche den Hauptbestandteil der Folie bildet. Nachfolgend wird als Beispiel der Herstellungsprozeß für eine Polypropylenfolie im Detail beschrieben.

10

Im Rahmen dieses Verfahrens wird so vorgegangen, daß die den einzelnen Schichten der Folie entsprechenden Schmelzen durch eine Flachdüse coextrudiert werden, die so erhaltene Folie zur Verfestigung auf einer oder mehreren Walze/n abgezogen wird, die Folie anschließend biaxial gestreckt und  
15 thermofixiert und gegebenenfalls an der zur Oberflächenbehandlung vorgesehenen Oberflächenschicht entsprechend oberflächenbehandelt wird.

20

Die biaxiale Streckung (Orientierung) ist bevorzugt und kann simultan oder aufeinanderfolgend durchgeführt werden, wobei die aufeinanderfolgende biaxiale Streckung, bei der zuerst längs (in Maschinenrichtung) und dann quer (senkrecht zur Maschinenrichtung) gestreckt wird, besonders günstig ist.

25

Zunächst wird wie beim Coextrusionsverfahren üblich das Polymere oder die Polymermischung der einzelnen Schichten in einem Extruder komprimiert und verflüssigt, wobei die Fasern und die gegebenenfalls zugesetzten Additive  
bereits im Polymer enthalten sein können. Die Schmelzen werden dann gleichzeitig durch eine Flachdüse (Breitschlitzdüse) gepreßt, und die ausgepreßte ein- oder mehrschichtige Folie wird auf einer oder mehreren Abzugswalzen abgezogen, wobei sie abkühlt und sich verfestigt.

30

Vorzugsweise wird die so erhaltene Folie dann längs und quer zur Extrusionsrichtung gestreckt, was zu einer Orientierung der Molekülketten führt. In Längsrichtung wird vorzugsweise 3:1 bis 7:1 und in Querrichtung vorzugsweise 5:1 bis 12:1 gestreckt. Das Längsstrecken wird man zweckmäßigerweise mit Hilfe  
5 zweier entsprechend dem angestrebten Streckverhältnis verschieden schnellaufender Walzen durchführen und das Querstrecken mit Hilfe eines entsprechenden Kluppenrahmens. Grundsätzlich kann zur biaxialen Ver Streckung auch simultan in Längs-Querrichtung ver Streckt werden. Diese Simultanstreckverfahren sind an sich im Stand der Technik bekannt.

10

An die biaxiale Streckung der Folie schließt sich ihre Thermofixierung (Wärmebehandlung) an, wobei die Folie etwa 0,5 bis 10 s lang bei einer Temperatur von 110 bis 150 °C gehalten wird. Anschließend wird die Folie in üblicher Weise mit einer Aufwickeleinrichtung aufgewickelt.

15

Es hat sich als besonders günstig erwiesen, die Abzugswalze oder -walzen, durch die die ausgepreßte Folie auch abgekühlt und verfestigt wird, bei einer Temperatur von 10 bis 90 °C zu halten, bevorzugt 20 bis 60 °C.

20

Darüber hinaus wird die Längsstreckung vorteilhafterweise bei einer Temperatur von weniger als 140 °C, vorzugsweise im Bereich von 125 bis 135 °C, und die Querstreckung bei einer Temperatur größer 140 °C, vorzugsweise bei 145 bis 160°C, durchgeführt.

25

Gegebenenfalls kann/können wie oben erwähnt nach der biaxialen Streckung eine oder beide Oberfläche/n der Folie nach einer der bekannten Methoden corona- oder flammbehandelt werden.

30

Gegebenenfalls kann die Folie in nachfolgenden Verarbeitungsschritten durch geeignete Beschichtungsprozesse beschichtet, schmelzebeschichtet, lackiert

oder kaschiert werden, um der Folie weitere vorteilhafte Eigenschaften zu verleihen.

Die erfindungsgemäße Kunststoffolie zeichnet sich durch eine leichtere  
 5 Einreißbarkeit aus. Die Kraft, die zur Initiierung eines Einrisses an der  
 Folienkante angewendet werden muß, ist deutlich reduziert. Es kommt beim  
 Einreißen nicht zu unerwünschten Verdehnungen an der Kante, dadurch daß  
 die Folie dem Einreißen standhält. Die Folie läßt sich wesentlich leichter  
 10 einreißen und dann kontrollierter weiterreißen. Darüber hinaus zeigt sie auch in  
 Bezug auf Aussehen, Haptik und Wasserdampfdurchlässigkeit papierähnlichen  
 Charakter.

Zur Charakterisierung der Fasern und der Folien wurden die folgenden  
 Meßmethoden benutzt:

15

Für die Charakterisierung der Medianwerte von Faserlänge / -durchmesser und  
 L/D-Verhältnis wurde die folgende Methode verwendet:

Ein ausreichend dünner Abstrich des zu untersuchenden Fasermaterials wird  
 20 unter einem Mikroskop betrachtet. Die Vergrößerung ist geeignet zu wählen, so  
 daß ein repräsentatives Ensemble untersucht werden kann. Mit Hilfe  
 geeigneter Softwareunterstützung lassen sich einzelne Fasern hinsichtlich ihrer  
 Länge, ihres Durchmessers und damit auch ihres L/D-Verhältnisses  
 ausmessen. Durch Definition geeigneter Subensembles lassen sich  
 25 diskretisierte Verteilungen von Faserlänge und -durchmesser erstellen, die eine  
 Auswertung der Medianwerte ermöglicht.

Flächengewicht:

Das Flächengewicht wird in Anlehnung an DIN EN ISO 536 bestimmt.

E-Modul:

Die E-Moduli in Längs- und Querrichtung werden nach DIN EN ISO 527-1 und 527-3 bestimmt.

5 Weiterreißfestigkeit:

Die Weiterreißfestigkeit in Längs- und Querrichtung wird nach ASTM D1938-85 bestimmt.

Einreißbarkeit:

10 Die Einreißbarkeit in Längsrichtung wird nach ASTM D1004-66 bestimmt.

Dynamischer Reibungskoeffizient i/a

Der Reibungskoeffizient im Grenzfall des Gleitens der Folieninnenseite (i) gegen ihre Aussenseite (o) wurde in Anlehnung an DIN 53375 bestimmt.

15

Wasserdampfdurchlässigkeit

Die Wasserdampfdurchlässigkeit wurde gemäß DIN 53122 Teil2 bei 37.8°C und 90% r.F. bestimmt.

20

Nachstehend sind alle eingesetzten Fasertypen mit ihren charakteristischen Eigenschaften aufgeführt.



11 19.08.00

1999/N004

Hoechst Trespaphan GmbH

15.07.1999

- 16 -

Tabelle (Fasercharakterisierung)

Fasertyp	Art	Gew. Mittl. Länge [µm]	Gew. Mittl. Durchmesser [µm]	L/D- Verhältnis
A	Cellulose	197	20	10
B	Cellulose	18	15	1
C	Baumwolle	390	16	23
D	Baumwolle	510	17	29
E	Polyamid 6,6	620	20	30
F	Wollastonit	66	8	8
G	Wollastonit	50	7	7

5 Die Erfindung wird nunmehr durch die nachfolgenden Beispiele erläutert.

Beispiel 1: Fasern in den Zwischenschichten einer Fünfschichtfolie mit transparenter Basisschicht

10 Es wurde eine transparente Fünfschichtfolie über die entsprechenden Verfahrensschritte hergestellt, dh. nach der Coextrusion wurde über eine erste Abzugswalze und ein weiteres Walzentrio abgezogen und abgekühlt, anschließend längsgestreckt, quergestreckt, fixiert und coronabehandelt, wobei im einzelnen die folgenden Bedingungen gewählt wurden:

15

Extrusion:	Extrusionstemperatur 250°C
Längsstreckung:	Streckwalze T = 120°C
Längsstreckung um den	Faktor 4,5
Querstreckung:	Aufheizfelder T = 170°C

5      Streckfelder  $T = 165^{\circ}\text{C}$   
 Querstreckung um den      Faktor 8  
 Fixierung:      Temperatur  $T = 155^{\circ}\text{C}$   
 Coronabehandlung:      Spannung: 10 000 V  
    Frequenz: 10 000 Hz

10 Die Basisschicht der Folie enthielt im wesentlichen ein Propylenhomopolymer. In den Zwischenschichten wurden entweder Propylenhomopolymer oder ein Propylen-Ethylen-Copolymer eingesetzt. Die Zwischenschichten enthielten verschiedene Fasern in einer Menge von bis zu 30 Gew.-%. Als Deckschichtmaterial wurde auf beiden Seiten ein siegelbares Copolymer eingesetzt. Alle Schichten enthielten übliche Stabilisatoren und Neutralisationsmittel.

15 Die so hergestellte Mehrschichtfolie wies direkt nach der Herstellung eine Oberflächenspannung von 40 bis 41 mN/m auf (D-Seite). Die Folien waren ca. 35 – 43  $\mu\text{m}$  dick. Die Dicke der Deckschichten betrug jeweils ca. 0,7  $\mu\text{m}$ ; die Dicke beider Zwischenschichten betrug jeweils ca. 3  $\mu\text{m}$ . Mit allen verwendeten Fasertypen zeigten die Folien ein papierähnliches Aussehen. Die Einreißbarkeit war signifikant erniedrigt. Die Folien klangen beim Ein- und Weiterreißen ähnlich wie Papier. Ihr Reibungskoeffizient war erniedrigt.

#### Vergleichsbeispiel 1

25 Im Vergleich zu Beispiel 1 wurde eine Folie mit dem gleichen Schichtaufbau wie in Beispiel beschrieben hergestellt. Der einzige Unterschied bestand darin, daß den Zwischenschichten keine Fasern zugesetzt wurden.

Tabelle 1

Folieneigenschaften der Folien gemäß Beispiel 1 und Vergleichsbeispiel 1

verwendeter Fasertyp Faserkonzentration [%]	D 2,5	C 2,5	B 2,5	A 2,5	Vergleichsbeispiel Ohne Fasern
Flächengewicht [g/m <sup>2</sup> ]	27,6	27,9	33,2	30,5	34,3
E-Modul, längs [N/mm <sup>2</sup> ]	1700	1700	1900	1700	1900
E-Modul, quer [N/mm <sup>2</sup> ]	4600	4900	5000	4600	5400
Einreißfestigkeit [N]	6,9	7,2	8,0	7,9	9,6
Weiterreißfestigkeit, längs [mN]	96	124	156	144	164
Weiterreißfestigkeit, quer [mN]	44	32	44	80	60
Dynamischer Reibungskoeff. i/o	0.35	0.4	0.35	0.3	0.5

5

Beispiel 2: Fasern in der Kernschicht einer transparenten Fünfschichtfolie

Es wurde eine Folie wie in Beispiel 1 beschrieben hergestellt. Im Unterschied zu Beispiel 1 wurden jetzt die Fasern in die Basisschicht der Folie eingearbeitet. Die Zwischenschichten blieben faserfrei. Die extrudierte, transparente Fünfschichtfolie wurde über die entsprechenden Verfahrensschritte nach der Coextrusion über eine erste Abzugswalze und ein weiteres Walzentrio abgezogen und abgekühlt, anschließend längsgestreckt, quergestreckt, fixiert und coronabehandelt, wobei im einzelnen die folgenden Bedingungen gewählt wurden:

Extrusion: Extrusionstemperatur 250°C  
Längsstreckung: Streckwalze T = 114°C  
Längsstreckung um den Faktor 4,5

20

Querstreckung: Aufheizfelder  $T = 172^{\circ}\text{C}$

Streckfelder  $T = 160^{\circ}\text{C}$

Querstreckung um den Faktor 8

Fixierung: Temperatur  $T = 150^{\circ}\text{C}$

5 Coronabehandlung: Spannung: 10 000 V

Frequenz: 10 000 Hz

10 Die so hergestellte Mehrschichtfolie wies direkt nach der Herstellung eine Oberflächenspannung von 40 bis 41 mN/m auf (D-Seite). Die Folien waren ca. 38 – 42  $\mu\text{m}$  dick. Die Dicke der Deckschichten betrug jeweils ca. 0,7  $\mu\text{m}$ ; die Dicke beider Zwischenschichten betrug jeweils ca. 3  $\mu\text{m}$ . Unabhängig vom verwendeten Fasertyp zeigen die Folien des Beispiels 2 ein papierähnliches Aussehen. Die Einreißbarkeit ist signifikant erniedrigt. Die Folie klingt beim Ein- und Weiterreißen ähnlich wie Papier. Ihr Reibungskoeffizient ist erniedrigt

15

#### Vergleichsbeispiel 2

Es wurde eine Folie wie Beispiel 2 beschrieben hergestellt. Im Unterschied zu Beispiel 2 enthielt die Folie keine Fasern in der Basisschicht.

20 Tabelle 2

Folieneigenschaften von Beispiel 2 und Vergleichsbeispiel 2

verwendeter Fasertyp Faserkonzentration [%]	F 7,5	F 5,0	Vergleichsbeispiel Ohne Fasern
Flächengewicht [g/m <sup>2</sup> ]	38,1	36,4	34,6
E-Modul, längs [N/mm <sup>2</sup> ]	1700	1800	2000
E-Modul, quer [N/mm <sup>2</sup> ]	2800	3000	3500

M 19.08.00

1999/N004

Hoechst Trespaphan GmbH

15.07.1999

- 20 -

Einreißfestigkeit/längs [N]	7,7	8,1	9,4
Weiterreißfestigkeit, längs [mN]	88	128	124
Weiterreißfestigkeit, quer [mN]	40	28	60
Dyn. Reibungskoeff. l/o	0.30	0.32	0.45

Beispiel 3: Fasern in den Zwischenschichten einer Fünfschichtfolie mit opaker Kernschicht

5

Es wurde eine Folie wie Beispiel 1 beschrieben hergestellt. Im Unterschied zu Beispiel 1 enthielt die Basisschicht zusätzlich Calciumcarbonat und Titandioxid. Die extrudierte, opake Fünfschichtfolie wurde über die entsprechenden Verfahrensschritte nach der Coextrusion über eine erste Abzugswalze und ein weiteres Walzentrio abgezogen und abgekühlt, anschließend längsgestreckt, quergestreckt, fixiert und coronabehandelt, wobei im einzelnen die folgenden Bedingungen gewählt wurden:

10

15

20

Extrusion:	Extrusionstemperatur 240°C
Längsstreckung:	Streckwalze T = 114°C
Längsstreckung um den	Faktor 4,5
Querstreckung:	Aufheizfelder T = 172°C
	Streckfelder T = 160°C
Querstreckung um den	Faktor 8
Fixierung:	Temperatur T = 150°C
Coronabehandlung:	Spannung: 10 000 V
	Frequenz: 10 000 Hz

Die so hergestellte Mehrschichtfolie wies direkt nach der Herstellung eine Oberflächenspannung von 40 bis 41 mN/m auf (D-Seite). Die Folien waren ca. 32 – 44 µm dick. Die Dicke der Deckschichten betrug jeweils ca. 0,7 µm; die

25

5 Dicke beider Zwischenschichten betrug jeweils ca. 3 µm. Unabhängig vom verwendeten Fasertyp zeigen die Folien des Beispiels ein ähnliches Aussehen. Die Einreißbarkeit ist signifikant erniedrigt. Die Folie klingt beim Ein- und Weiterreißen ähnlich wie Papier. Ihr Reibungskoeffizient ist erniedrigt. Die Folie mit erhöhter Faserkonzentration in ZWS (Typ F; 15%) zeigt eine signifikant erhöhte WDD (ca. 50%).

### Vergleichsbeispiel 3

10 Es wurde eine Folie wie Beispiel 3 beschrieben hergestellt. Im Unterschied zu Beispiel 3 enthielten die Zwischenschichten keine Fasern.

Tabelle 3 (Folieneigenschaften)

verwendeter Fasertyp Faserkonzentration [%]	F 15,0	D 2,5	C 2,5	B 2,5	Vergleichsbeispiel Ohne Fasern
Flächengewicht [g/m²]	29,7	20,4	26,4	26,3	30,8
E-Modul, längs [N/mm²]	1500	1100	1200	1300	1600
E-Modul, quer [N/mm²]	2400	2200	2300	2300	2900
Einreißfestigkeit [N]	5,2	6,8	6,4	6,7	8,5
Weiterreißfestigkeit, längs [mN]	82	56	84	68	94
Weiterreißfestigkeit, quer [mN]	63	52	36	40	55
Dyn. Reibungskoeff. i/o	0,25	0,35	0,3	0,4	0,55
WDD (37,8°C u. 90%r.F.)	7,8	-	-	-	6,8

15

Beispiel 4: Fasern in der Kernschicht einer Fünfschichtfolie mit opaker Kernschicht

Es wurde eine Folie wie in Beispiel 2 beschrieben hergestellt. Im Unterschied

M 19.08.00

1999/N004

Hoechst Tresaphan GmbH

15.07.1999

- 22 -

zu Beispiel 2 enthielt die Folie jetzt zusätzlich in ihrer Basisschicht Calciumcarbonat und Titandioxid.

Die extrudierte, opake Fünfschichtfolie wurde über die entsprechenden  
5 Verfahrensschritte nach der Coextrusion über eine erste Abzugswalze und ein weiteres Walzentrio abgezogen und abgekühlt, anschließend längsgestreckt, quergestreckt, fixiert und coronabehandelt, wobei im einzelnen die folgenden Bedingungen gewählt wurden:

10	Extrusion:	Extrusionstemperatur 245°C
	Längsstreckung:	Streckwalze T = 114°C
	Längsstreckung um den	Faktor 4,5
	Querstreckung:	Aufheizfelder T = 170°C
		Streckfelder T = 160°C
15	Querstreckung um den	Faktor 8
	Fixierung:	Temperatur T = 150°C
	Coronabehandlung:	Spannung: 10 000 V
		Frequenz: 10 000 Hz

20 Die so hergestellte Mehrschichtfolie wies direkt nach der Herstellung eine Oberflächenspannung von 40 bis 41 mN/m auf (D-Seite). Die Folien waren ca. 40 – 52 µm dick. Die Dicke der Deckschichten betrug jeweils ca. 0,7 µm; die Dicke beider Zwischenschichten betrug jeweils ca. 3 µm. Unabhängig vom verwendeten Fasertyp zeigen die Folien des Beispiels ein ähnliches Aussehen.  
25 Die Einreißbarkeit ist signifikant erniedrigt. Die Folie klingt beim Ein- und Weiterreißen ähnlich wie Papier.

#### Vergleichbeispiel 4

Es wurde eine Folie wie in Beispiel 4 beschrieben hergestellt. Im Unterschied  
30 zu Beispiel 4 enthielt die Basisschicht jetzt keine Fasern.

Tabelle 4 (Folieneigenschaften)

verwendeter Fasertyp Faserkonzentration [%]	E 1,5	Vergleichsbeispiel Ohne Fasern
Flächengewicht [g/m <sup>2</sup> ]	30,4	31,1
E-Modul, längs [N/mm <sup>2</sup> ]	1156	1700
E-Modul, quer [N/mm <sup>2</sup> ]	2600	3000
Einreißfestigkeit [N]	7,7	8,6
Weiterreißfestigkeit, längs [mN]	92	76
Weiterreißfestigkeit, quer [mN]	68	52

5

Beispiel 5: Fasern in Kernschicht und Zwischenschichten einer Fünfschichtfolie mit opaker Kernschicht

10 Es wurde eine Folie wie in Beispiel 4 beschrieben hergestellt. Im Unterschied zu Beispiel 4 enthielt die Folie zusätzlich in der Zwischenschicht Fasern in einer Menge von bis zu 30 Gew.-%, d.h. in diesem Beispiel waren sowohl die Basis- als auch die Zwischenschicht faserhaltig.

15 Die extrudierte, opake Fünfschichtfolie wurde über die entsprechenden Verfahrensschritte nach der Coextrusion über eine erste Abzugswalze und ein weiteres Walzentrio abgezogen und abgekühlt, anschließend längsgestreckt, quergestreckt, fixiert und coronabehandelt, wobei im einzelnen die folgenden Bedingungen gewählt wurden:

20



14.19.08.00

1999/N004

Hoechst Trespaphan GmbH

15.07.1999

- 24 -

Extrusion: Extrusionstemperatur 245°C  
 Längsstreckung: Streckwalze T = 114°C  
 Längsstreckung um den Faktor 4,5  
 Querstreckung: Aufheizfelder T = 170°C  
 5 Streckfelder T = 160°C  
 Querstreckung um den Faktor 8  
 Fixierung: Temperatur T = 150°C  
 Coronabehandlung: Spannung: 10 000 V  
 Frequenz: 10 000 Hz

- 10 Die so hergestellte Mehrschichtfolie wies direkt nach der Herstellung eine Oberflächenspannung von 40 bis 41 mN/m auf (D-Seite). Die Folien waren ca. 40 – 48 µm dick. Die Dicke der Deckschichten betrug jeweils ca. 0,7 µm; die Dicke beider Zwischenschichten betrug jeweils ca. 3 µm. Unabhängig vom verwendeten Fasertyp zeigen die Folien des Beispiels ein ähnliches Aussehen.
- 15 Die Einreißbarkeit ist signifikant erniedrigt. Die Folie klingt beim Ein- und Weiterreißen ähnlich wie Papier. Ihr Reibungskoeffizient ist erniedrigt.

Tabelle 5 (Folieneigenschaften)

verwendeter Fasertyp	F	F	G	G	Vergleichsbeispiel
Faserkonzentration [%] in ZWS	7,5	7,5	7,5	7,5	Ohne Fasern
Faserkonzentration [%] in Kernschicht	5,0	2,5	5,0	2,5	
Flächengewicht [g/m²]	28,8	29,0	32,9	31,6	29,4
E-Modul, längs [N/mm²]	1100	1300	1200	1400	1500
E-Modul, quer [N/mm²]	1600	2000	1700	2100	2600
Einreißfestigkeit [N]	6,3	6,7	5,9	7,0	8,5
Weiterreißfestigkeit, längs [mN]	124	116	124	112	100
Weiterreißfestigkeit, quer [mN]	232	156	60	64	58
WDD (37,8°C u. 90%r.F.)	7,3	7,0	7,5	6,8	6,5

M 19.08.00

1999/N004

Hoechst Trespaphan GmbH

15.07.1999

- 25 -

### Patentansprüche

1. Biaxial orientierte Polymerfolie mit mindestens einer Schicht, dadurch gekennzeichnet, daß diese Schicht eine faserhaltige Schicht ist, die aus einem thermoplastischen Polymer aufgebaut ist und Naturfasern, Polymerfasern oder Mineralfasern enthält.
2. Polymerfolie nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die faserhaltige Schicht 0,5 – 30 Gew.-%, bezogen auf das Gewicht der Schicht, Fasern enthält.
3. Polymerfolie nach Anspruch 1 und/oder 2, dadurch gekennzeichnet, daß die Fasern Cellulosefasern, Baumwollefasern, Polypropylenfasern, Polyethylenfasern, Polyesterfasern, Polyamidfasern, Polyimidfasern, Wollastonitfasern oder Fasern aus Calciumsilikat sind.
4. Polymerfolie nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, daß die Fasern eine Länge im Bereich von 10 bis 200µm und einen Durchmesser im Bereich von 1,5 bis 50µm und ein Länge/Durchmesser L/D Verhältnis von 5 bis 30 haben.
5. Polymerfolie nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 4, dadurch gekennzeichnet, daß die Fasern einen Schmelzpunkt haben, der mindestens 5°C über der Extrusionstemperatur des Matrixpolymeren bzw. der Polymer-Fasermischung liegt.
6. Polymerfolie nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 5 dadurch gekennzeichnet, daß das Polymere der faserhaltigen Schicht ein Polyimid, Polyamid, Polyester, PVC oder Polyolefin ist.

M 19.08.00

1999/N004

Hoechst Trésapahan GmbH

15.07.1999

- 26 -

7. Polymerfolie nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 6, dadurch gekennzeichnet, daß das Polymere ein Polypropylen, vorzugsweise ein isotaktisches Propylenhomopolymer ist.
- 5 8. Polymerfolie nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 7, dadurch gekennzeichnet, daß die Folie mehrschichtig ist und die faserhaltige Schicht die Basisschicht und/oder die Zwischenschicht der Folie ist.
- 10 9. Polymerfolie nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 8, dadurch gekennzeichnet, daß die Basisschicht und/oder die Zwischenschicht Pigmente und/oder vakuoleninizierende Füllstoffe enthält.
- 15 10. Polymerfolie nach Anspruch 9, dadurch gekennzeichnet, daß die faserhaltige Schicht zusätzlich Pigmente und/oder vakuoleninitierende Füllstoffe enthält.
11. Verfahren zur Herstellung einer Polymerfolie nach den Ansprüchen 1 bis 10, dadurch gekennzeichnet, daß eine Mischung aus thermoplastischem Polymer und Fasern auf eine Abkühlwalze extrudiert wird, die so erhalten Vorfolie erwärmt und in Längsrichtung und Querrichtung verstreckt wird.
12. Verwendung einer Polymerfolie nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 10 als Verpackungsfolie, als Etikettenfolie, als Kaschierfolie, als metallisierbare Folie

25

\*\*\*\*\*

11.19.08.00

1999/N004

Hoechst Trespaphan GmbH

15.07.1999

- 27 -

### Zusammenfassung:

- 5 Es wird eine leicht einreißbare, biaxial orientierte, Polyolefin-Mehrschichtfolie mit papierähnlichen Eigenschaften beschrieben, welche Polymer-, Natur- oder Mineralfasern in mindestens einer Schicht enthält.

\*\*\*\*\*